

7

Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:30 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name :	AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number :	36866		
Estimate Number :	12103		
P.O. Number :		Part Number :	D350588041
This Issue :	1/17/2008 S.O. No. :	Drawing Number :	D2445, D350-588 P5-6
Prsht Rev. :	NC	Project Number :	N/A
First Issue :	// Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision :	D,D
Previous Run :	36865	Material :	
Written By :	<u>JA 08 01 18</u>	Due Date :	2/10/2008 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By :	<u>JA 08 01 18</u>		
Comment :	Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

5 08/3/19

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 5492

C208/01/18 ①

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

PTO

3.0	D2445	Aft Door
-----	-------	----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
 Aft Door

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity &amp; Process Sheet are attached

PU 8/3/11 ①

5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.

5 06/3/12 ①

Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 08/03/12

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
08-03-12	2.0	3.60 IS 3.00	CE 08-03-12	Acceptable. Latch will align with striker plate.	08/03/12	08/03/12	08-03-12	08/03/12

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: 9CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36866

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

D2143

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2143 Hinge Doubler

34464

AS

08/03/13

(X)

7.0

D2144

Bracket Hinge



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

1 D2144 Hinge Doubler

33883

AS

08/03/13

(X)

8.0

D2463

1/2" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene Seal

Pick: Assembly Kit

Qty Part Number Description Batch

1 D2463-0870 1/2" Foam Seal

B36852

AS

08/03/13

(X)

9.0

D2585

Latch Clamp



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2585 Latch Clamp

36028

AS

08/03/13

(X)

10.0

D2586

Door Latch



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch

2 D2586 Latch

30880 x1 36854 x1

AS

08/03/13

(X)

11.0

D2621

Latch Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Latch Plate

Pick: Assembly Kit

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36866

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

Qty Part Number Description Batch  
2 D2621 Latch Plate

32305

AS 08/03/17 (X)

12.0

D28571

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch  
1 D2857-1 Lower Hinge Bracket

Batch

36855

AS 08/03/17 (X)

13.0

D28572

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch  
1 D2857-2 Upper Hinge Bracket

Batch

33943

AS 08/03/17 (X)

14.0

AN526C832R9

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch  
8 AN526C832R9 Screw

Batch

M106918

AS 08/03/17 (X)

15.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch  
8 AN960JD8 Washer

M106918

AS 08/03/17 (X)

16.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch  
2 AN960JD10 Washer

M106552

AS 08/03/17 (X)

17.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number Description Batch  
8 MS21042L08 Nut (or -08)

Batch

M106903

AS 08/03/17 (X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36866

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

18.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS21042L3

Nut (or -3)

M106242

AS 08/03/17 (X)

19.0

MS27039115

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 MS27039-1-15 Screw

M106576

AS 08/03/17 (X)

20.0

SMALL FAB 1

SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1

Assemble all of the above parts as per Dwg D350-588

ml 08/03/17

21.0

QC5

INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

S 08/03/17 (X)

22.0

D2150

Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2150

Hinge Packer

M236918

SP

23.0

D2151

Packer Doubler



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 D2151

Hinge Doubler

M336844

8/3/19 SP (X)

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:30 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36866

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

24.0

D2153

Door Prop



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2153

Gas Spring Assy

1536845

SP

25.0

D2154

Bracket, Stud



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2154

Stud Bracket

1533886

SP

26.0

D2237

Striker Plate



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Striker Plate

Pick: Assembly Kit

Qty

Part Number

Description

Batch

2 D2237

Striker Plate

1536847

SP

27.0

D2461

Neoprene "D" Seal



Comment: Qty.: 7.2500 f(s)/Unit Total : 7.2500 f(s)

Neoprene "D" Seal

Pick: Kit Picking

Qty

Part Number

Description

Batch

1 D2461-0870

Neoprene 'D' Seal

1534304

SP

28.0

D2589

Keys, Key Chain



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2589

Keys, Key Chain

1531887

SP

29.0

D28581

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-1

Lower Hinge Bracket

1534310

8/3/19

SP

(K)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:31 PM

User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36866

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

30.0

D28582

Hinge Bracket



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

1 D2858-2

Upper Hinge Bracket

15366258

SP

31.0

AN526C832R8

Screw



Comment: Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

8 AN526C832R8 Screw

M105516

SP

32.0

AN526C1032R7

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN526C1032R7

Screw

M104934

SP

33.0

AN960JD8

Washer



Comment: Qty.: 16.0000 Each(s)/Unit Total : 16.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

16 AN960JD8

Washer

M106915

SP

34.0

AN960JD10

Washer



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Washer

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description

Batch

2 AN960JD10

Washer

M106552

SP

35.0

MS20470AD45

Rivet, Universal Head



Comment: Qty.: 18.0000 Each(s)/Unit Total : 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

18 MS20470AD45

Rivet

M104156

6/3/19 SP

(1x)

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:31 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36866

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

36.0

MS20426AD34

RIVET



Comment: Qty.: 12.0000 Each(s)/Unit Total : 12.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description

Batch

12 MS20426AD3-4

Rivet

M102404

SP

37.0

MS21042L3

Nut



Comment: Qty.: 4.0000 Each(s)/Unit Total : 4.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

4 MS21042L3

Nut (or -3)

M1062812

SP

38.0

MS270390811

Screw



Comment: Qty.: 2.0000 Each(s)/Unit Total : 2.0000 Each(s)

Pick:

Qty Part Number

Description Batch

2 MS27039-0811 Screw

M104421

SP

39.0

MS21042L08

Nut



Comment: Qty.: 10.0000 Each(s)/Unit Total : 10.0000 Each(s)

Nut

Pick: Kit Picking

Qty Part Number

Description Batch

10 MS21042L08

Nut (or -08)

M106903

8/3/19 SP

(X)

40.0

QC4

INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS



Comment: INSPECT 100% KITS FOR COMPLETENESS

SP

02/03/19 (X)

41.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: D

8/3/19

SP

(X)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:31 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: -CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: AFT DOOR ASSEMBLY

Job Number: 36866

Part Number: D350588041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

42.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

①  
2008/03/28

Job Completion



①  
2008/3/19

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

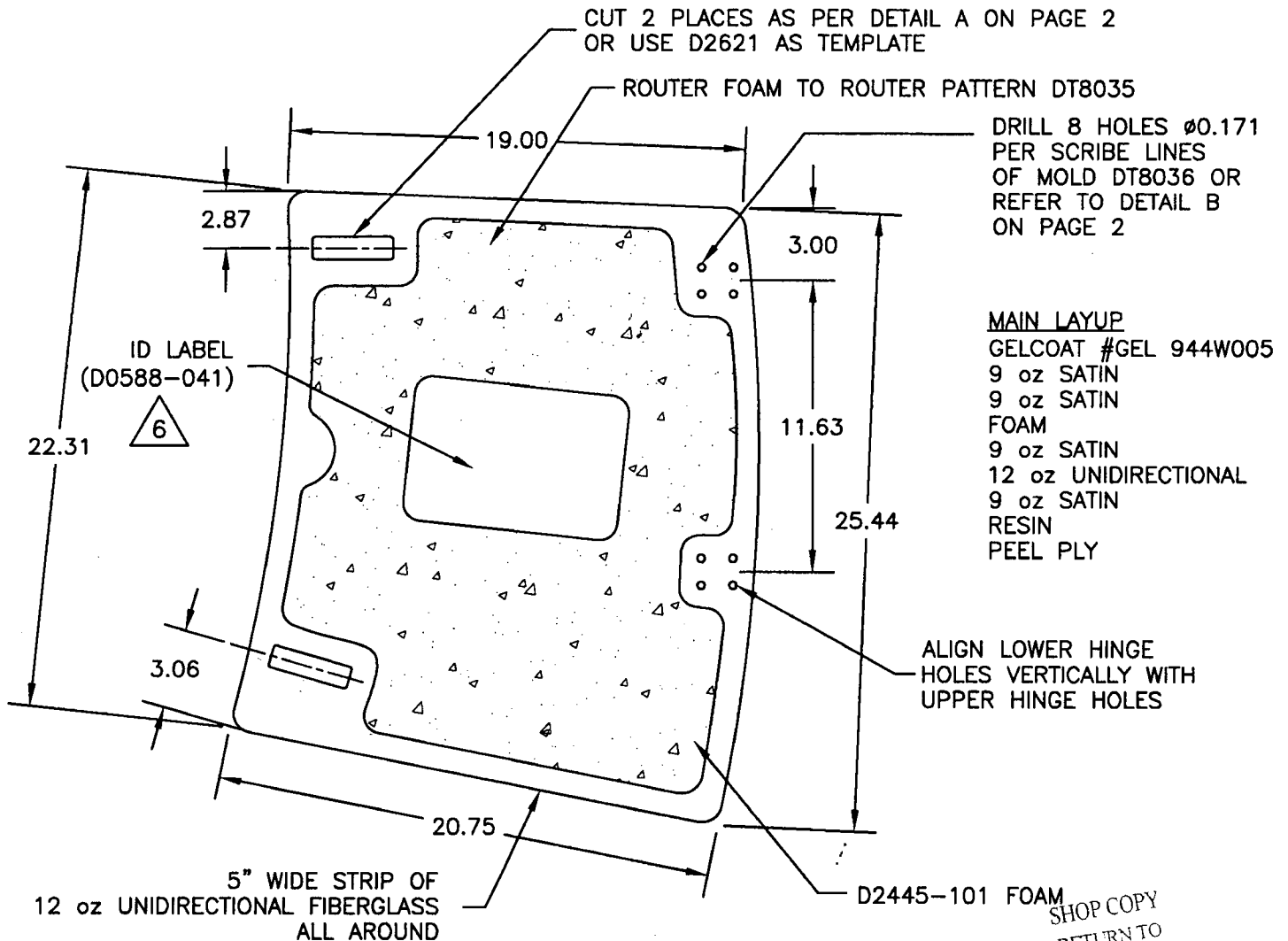
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



**DART**

DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. <b>D2445</b>	REV. D SHEET 1 OF 2
DATE <b>06.06.09</b>		TITLE <b>AFT BAGGAGE DOOR</b>	SCALE 1:7
<b>A</b>	<b>97.07.15</b>	<b>NEW ISSUE</b>	
<b>B</b>	<b>02.01.24</b>	<b>ADD D2621; D2445-101</b>	
<b>C</b>	<b>04.02.09</b>	<b>REMOVE D2621; UPDATE NOTES</b>	
<b>D</b>	<b>06.06.09</b>	<b>ADD DIMENSIONS TO PERIMETER</b>	

**RELEASED**06.11.13 *[Signature]***NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8036 FOR DOOR LAYUP. TRIM AND DRILL PER DT8619
- 2) RESIN: DERAKANE 411/510A40/470-36
- 3) FOAM: 3/8" A500 CORE CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL R-75
- 4) FIBRE: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 oz SATIN")  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
- 5) BOND FOAM CORE TO LAMINATE USING POLYBOND B46F
- 6) LAMINATE LABEL USING SURFACE VEIL AND EPOXY RESIN.
- 7) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 8) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 9) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 10) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 11) TOLERANCES PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

**Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

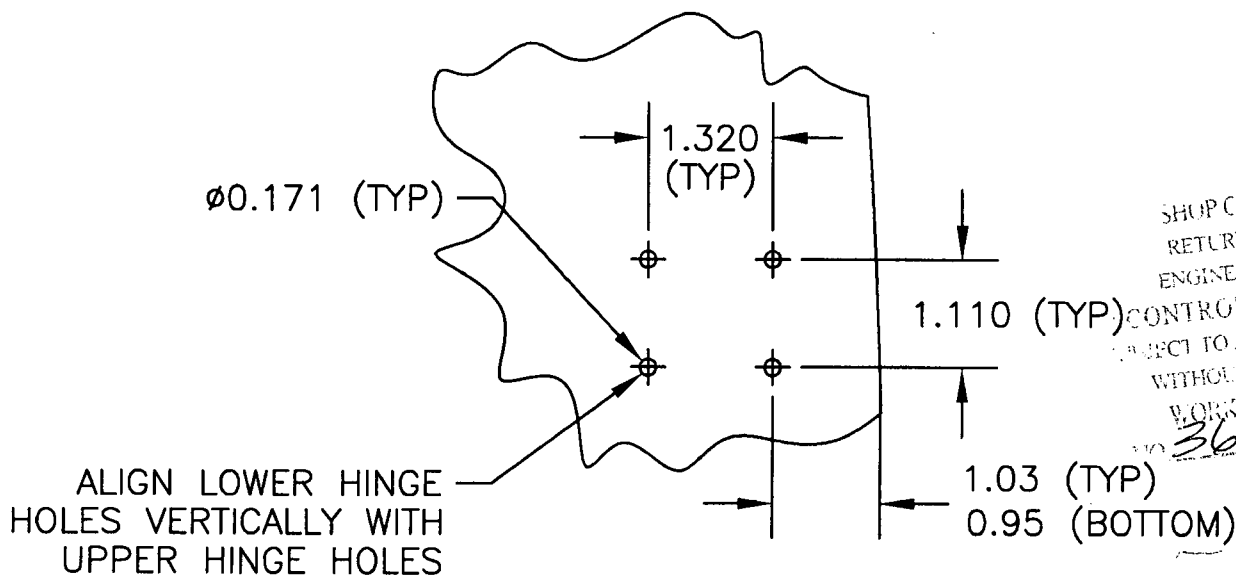
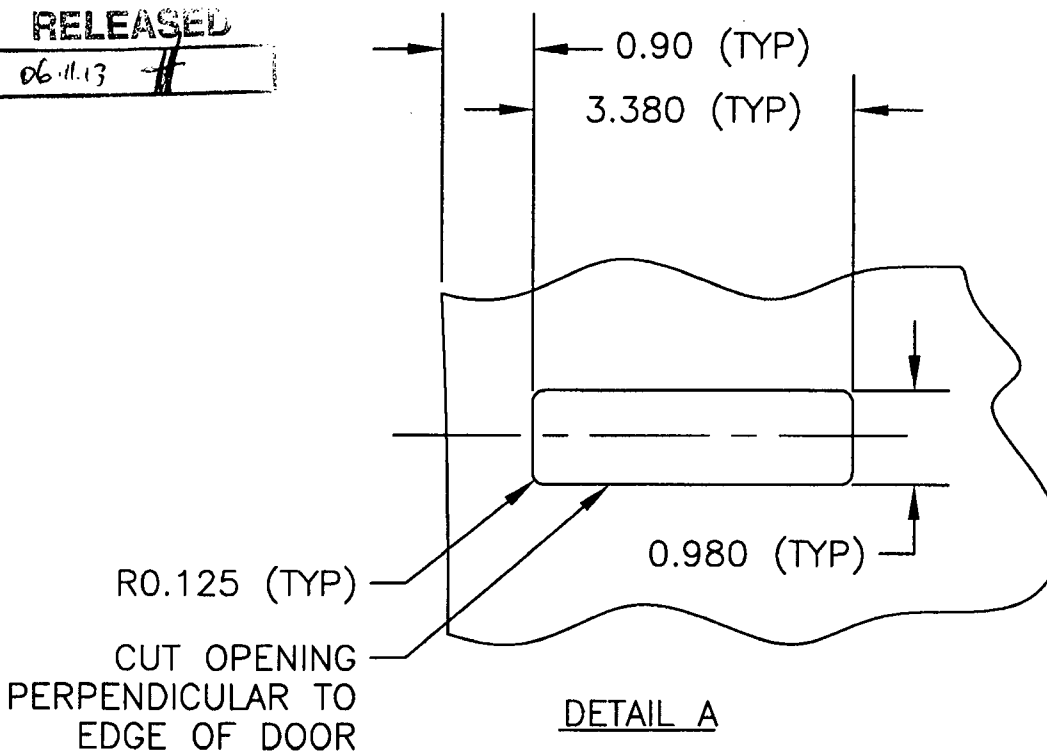
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. **36866**

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2445	REV. D SHEET 2 OF 2
DATE 06.06.09	TITLE AFT BAGGAGE DOOR		SCALE 1:2

RELEASED

06.11.13 *[Signature]*



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
CONTROLLED COPY  
EXCEPT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
36866

Copyright © 1997 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

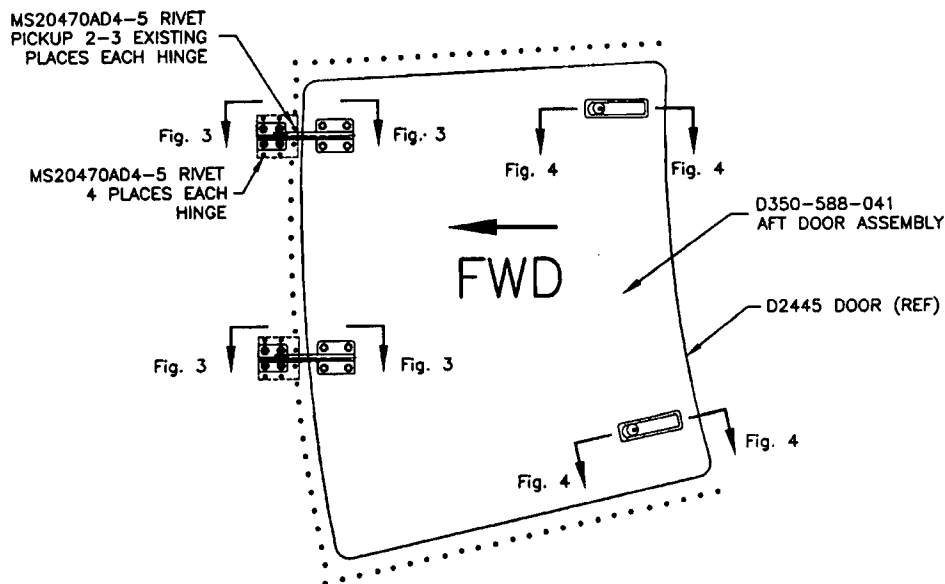


Figure 2: Baggage Door Outside View

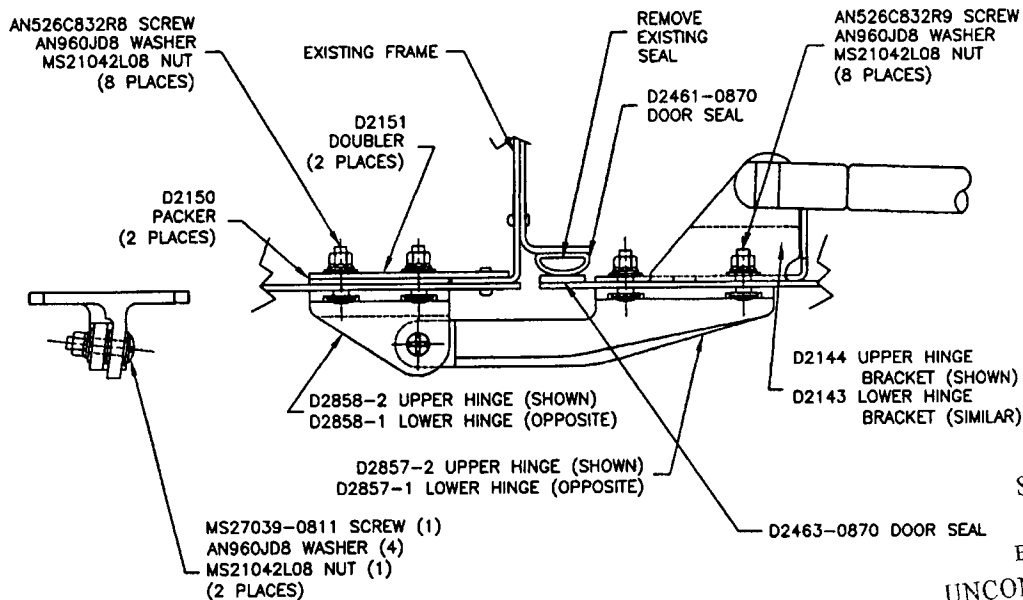


Figure 3: Hinge Detail

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 36866

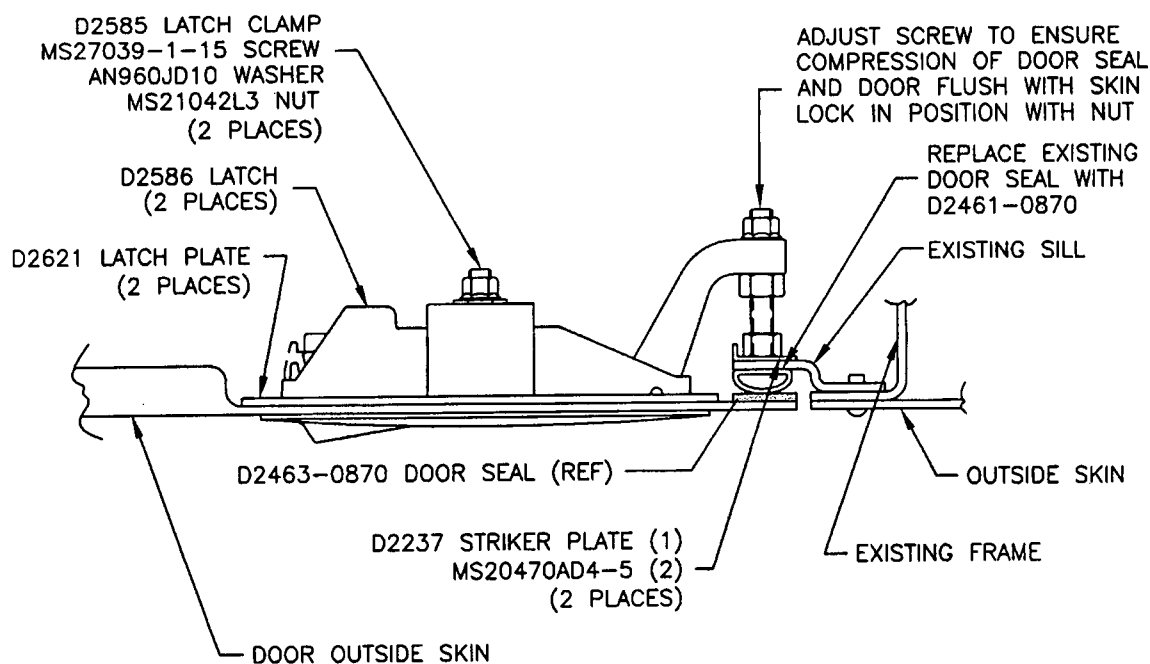


Figure 4: Latch Section

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 36866

Date: Thursday, 1/17/2008 3:34:30 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

7

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: AFT DOOR ASSEMBLY
Job Number	: 36866		
Estimate Number	: 12103		
P.O. Number	:	Part Number	: D350588041
This Issue	: 1/17/2008 S.O. No. :	Drawing Number	: D2445, D350-588 P5-6
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: / / Type : SMALL /MED FAB	Drawing Revision	: D,D
Previous Run	: 36865	Material	:
Written By	: <u>                    </u>	Due Date	: 2/10/2008 Qty: 1 Um: Each
Checked & Approved By	: <u>                    </u>		
Comment	: Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	DC	DOCUMENT CONTROL
-----	----	------------------



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

08.01.31

2.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: \_\_\_\_\_

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

REFERENCE ONLY

3.0	D2445	Aft Door
-----	-------	----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
 Aft Door

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity &amp; Process Sheet are attached

5.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	12488
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
10/03/2008	18/01/2008	5649	Chantal Lavoie		PO00005492		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0013	D350-588-041 Aft Baggage Door (D2445) B36866 Drawing N° : D2445 Rév.: D Job: 42576 <div></div> U de M : Each			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

7

Date: Thursday, 12/2/2008 3:30 PM  
 User: [Signature]

## Process Sheet

Customer : C-AR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : AFT DOOR ASSEMBLY  
 Job Number : 36865  
 Estimate Number :  
 P.O. Number :  
 This Issue : 1/17/2008 S.O. No. :  
 Prsht Rev. : NC Part Number : D350588041  
 First Issue : / / Type : SMALL / MED FAB Drawing Number : D2445, D350-588 P5-6  
 Previous Run : 36865 Drawing Revision : D,D  
 Material :  
 Due Date : 2/10/2008 Qty: 1 Um: Each  
 Written By : [Signature]  
 Checked & Approved By : [Signature]  
 Comment : Est P 04.02.04 Reformat KJ/DS

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

1.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-588-041 CHG003

2.0

PG

PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: 5492

C208/01/18 ①

Description: D2445 Baggage Door

Supplier: Delastek

Ship to Delastek (1) D0588-041 label

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

PTO

3.0

D2445

Aft Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Aft Door

4.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure Certificate of Conformity &amp; Process Sheet are attached

PU 8/3/11 ①

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

Inspect as per Dwg D2445.

Audit process sheet.

S 08/03/12 ①

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

<b>Client</b> :	DART Dart Aerospace Ltd.	<b>Nom Dessin</b> :	AFT BAGGAGE DOOR D2445
<b>Numéro Job</b> :	42576	<b>Numéro Article</b> :	DKC134-0013
<b>Numéro Soumission</b> :	2017	<b>Numéro Dessin</b> :	D2445
<b>Numéro B.A.</b> :		<b>Projet Numéro</b> :	DKC134
<b>Cette fois</b> :	2008-01-23	<b>Révision dessin</b> :	D
<b>Prsht Rev.</b> :	NC	<b>Matériel</b> :	Fibre 7781 et Résine 411-350
<b>Prem. fois</b> :	- -	<b>Date Dûe</b> :	2008-01-30
<b>Job précédente</b> :	42575	<b>Qté:</b>	1 Udm: UNITE

**Écrit par** : \_\_\_\_\_  
**Vérifié & Approuvé par** : \_\_\_\_\_  
**Commentaires** : N° de pièce Dart Aérospatiale: D2445  
 N° Delastek Composites: DKC134-0013  
 N° de projet Delastek: DK-362

Process Sheet Rév.: 09 Clarification des opération de mélange et application de primer

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

**Commentair Qty.:** 0.020 GALLON(s)/Unit **Total :** 0.020 GALLON(s)  
 Frekote 44NC

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



**Commentair Setup:** 0.00Hrs/ **Run:** 5.0000Hrs **Total Run :** 5.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation du moule N° DT-8036 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: 18-02-08 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

**Commentair Qty.:** 0.200 GALLON(s)/Unit **Total :** 0.200 GALLON(s)  
 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-6532-1

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

**Commentair Qty.:** 0.0320 PINTE(s)/Unit **Total :** 0.0320 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1



Mercredi, 2008-01-23 16:17:18

Matériau: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42576

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

5.0 AC0260

Acetone

Commentaire Qty.: 0.125 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.125 KILOGRAMME(s)

Acetone

6.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel :

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 18-02-08 Sceau: Temps Début: 8:50 Temps Fin: 9:00

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8036 et laisser sécher pendant un minimum de 12 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Date: 18-02-08 Sceau: Temps Début: 9:00 Temps Fin: 9:15

8.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 1.52 VERGE(s)/Unit Total : 1.52 VERGE(s)

Tissu à délaminer Release ply B

9.0

AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 3.33 VERGE(s)/Unit Total : 3.33 VERGE(s)

Wrightlon 5200 Bleu P3

10.0

AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 2.78 VERGE(s)/Unit Total : 2.78 VERGE(s)

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42576

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty.: 2.00 PIED(s)/Unit Total : 2.00 PIED(s)  
Stretchlon 200 poche à vide Vert

12.0	AAC0326	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	---

Commentair Qty.: 2.0 VERGE(s)/Unit Total : 2.0 VERGE(s)  
9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-6494-1

13.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 0.33 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.33 VERGE CAR(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-6258-1

14.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 1.2500 RL(s)/Unit Total : 1.2500 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Hrs Total Run : 20.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.  
1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Strechlon 200.  
3 fois le film perforé P-3  
3 fois le feutre de drainage  
2 fois le tissu à délaminer ( non nécessaire lors du bagging du core ).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 28-01-08 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:30 Sceau:

16.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

ate: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18  
tilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42576

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
17.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.359 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.359 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6508-2

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 18-02-08 Heure Début: 11:15 Heure Fin: 11:20 Sceau:

19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8036 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 18-02-08 Heure Début: 11:25 Heure Fin: 11:40 Sceau:

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run : 15.0000Hrs  
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre ui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 18-02-08 Heure Début: 11:40 Heure Fin: 11:50 Sceau:

Curing début: 11:25 Curing Fin: 8:00

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42576

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

21.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0042 PINTE(s)/Unit Total : 0.0042 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6118-3

22.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.120 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.120 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-6476-1

23.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requise, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350, imbiber toutes les surfaces du Foam Core.

Laisser sécher pendant 1 heure.

Date: 28-01-08 Heure Début: 9:25 Heure Fin: 9:35 Sceau:



24.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.045 KIT(s)/Unit Total : 0.045 KIT(s)  
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6324-1

25.0	DKC134-0029	Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door )
------	-------------	--

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Foam Core N° D2445-101 ( Pour AFT Baggage Door ) 1-19230-2

26.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B64F à l'endos du foam core N° DKC134-0029 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 19-02-08 Heure Début: 10:40 Heure Fin: 10:55 Sceau:



Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42576

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs  
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 19-02-08 Heure Début: 10:55 Heure Fin: 11:05 Sceau:  

Curing Début: 10:40 Curing Fin: 12:30

28.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0136 PINTE(s)/Unit Total : 0.0136 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-6270-1

29.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.360 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.360 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.


N° de Lot: 1-19745-2

30.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Hrs Total Run : 5.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 19-02-08 Heure Début: 3:45 Heure Fin: 3:50 Sceau: 

31.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 42576

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Article: DKC134-0013



Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 19-02-08 Heure Début: 3:50 Heure Fin: 4:20 Sceau:  

32.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Hrs Total Run : 10.0000Hrs  
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 19-02-08 Heure Début: 4:20 Heure Fin: 4:30 Sceau:  

Curing Début: 3:45 Curing Fin: 8:00

33.0


DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
DÉMOULAGE PIÈCE DART

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ".

Date: 20-02-08 Heure Début: 8:00 Heure Fin: 8:05 Sceau: 

34.0

TRIMAGE 3


TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE COMPOSITES DART

À l'aide du gabarit N°DT 8619 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2445.

Date: 25-02-08 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 1:00 Sceau: 

Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445

Numéro Job: 42576

Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

35.0 AAC0062 Label N° D0588-041

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Label N° D0588-041

36.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.07 VERGE CAR(s)/Unit Total : 0.07 VERGE CAR(s)  
Surface Veil

37.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 GALLON(s)/Unit Total : 0.007 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy

38.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.007 PINTE(s)/Unit Total : 0.007 PINTE(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

39.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le abel N° D0588-041 selon les séquences suivantes:

- 1- Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

Laisser scher pendant 4 heures.

Date: 31 mars 08 Heure Début: 8:25 Heure Fin: 8:45 Sceau:



40.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.025 UNITE(s)/Unit Total : 0.025 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

N° de Lot: 1-6284-1

41.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.020 UNITE(s)/Unit Total : 0.020 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

42.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Faire les réparation de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens.

Date: 29-2-08 Heure Début: 3:15 Heure Fin: 3:25 Sceau:



Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445  
Numéro Job: 42576 Numéro Article: DKC134-0013

Numéro Job: 

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

43.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0280 UNITE(s)/Unit Total : 0.0280 UNITE(s).

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot:

~~1-6473~~ 1-6254-2 / 1-6440-1

44.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

~~1-6473~~ 1-6473-1

45.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
Préparation du matériel

Bien brasser les contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les directives suivantes:

Inscrire la température ambiante.

Température: N/A °F

60° - 70°F Chromabase 7765S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

70° - 80°F Chromabase 7775S Acticator-Reducer N° de Lot: N/A

80° - 90°F Chromabase 7785S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_


90° - 100°F Chromabase 7795S Acticator-Reducer N° de Lot: \_\_\_\_\_

Date: 27-02-08 Sceau: 

46.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
PEINTURE / PRIMER DART

1x 05/03/08 

Appliquer deux couches de primer Dupont N° 7704S selon les instructions du manufacturier, en prenant bien soin de faire un léger sablage entre les deux couches à l'aide de papier sablé grit 220.

Date: 27-02-08 Heure Début: 2:45 Heure Fin: 3:00 Sceau: 

47.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART




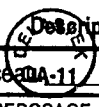


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2445.



Date: Mercredi, 2008-01-23 16:17:18  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: AFT BAGGAGE DOOR D2445	
Numéro Job: 42576		Numéro Article: DKC134-0013	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Date: <u>7:30</u> Heure Début: <u>9:31</u> Heure Fin: <u>9:42</u> Sceau: <u>11</u>			
48.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE	
			
<p>Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE</p> <p>Faire l'emballage des pièces.</p> <p>Quantité: <u>1</u> Date: <u>10-3-08</u> Sceau: <u>11</u></p> <p>Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____</p>			